

歯科材料 01 歯科用金属
管理医療機器 歯科鑄造用低カーラット金合金 70768000

ワシゴールドー47

【禁忌・禁止】

本合金、類似成分の合金又は配合成分に対して発疹、皮膚炎等の過敏症の既往歴のある患者には使用しないこと。

【形状・構造及び原理等】

成分・分量：

成分	分量
金	39.0%
銀	38.0%
銅	12.0%
パラジウム	8.0%
インジウム	2.0%
亜鉛	0.8%
イリジウム	0.2%

【使用目的又は効果】

軟化熱処理でインレー、クラウンに、硬化熱処理でブリッジ、クラスプに用いる。

【使用方法等】

(1) ワックスアップ・埋没・焼却

- ワックスアップは、通法によって行ってください。
- 埋没材は、石膏系埋没材を使用してください。
- 焼却は、埋没材の取扱説明書等に従って焼却してください。

(2) 溶解鑄造

溶解は、ガス・エア混合炎を使用してください。インゴットは溶解すると一箇所に集まり、表面が薄い皮膜で一層覆われ曇った状態になります。金パラ溶解用フラックス（硼砂等）を降かけ、この曇りが消えた時点で鑄造を行ってください。

(3) 研磨

通法によって研磨してください。

(4) 熱処理

① 軟化熱処理

700℃の炉中に 10 分間入れ、その後急水冷してください。

② 硬化熱処理

軟化熱処理後、400℃まで加熱したのち 150℃まで約 30 分かけて炉内放冷後、室温で放冷してください。但し、特に高強度を必要としないものは、鑄造後、リングのまま 20 分以上室温で放冷すれば充分硬化します。

(5) ロウ着

市販のロウ着用金ロウを使用し、通法に従ってロウ着を行ってください。

〔使用方法に関連する使用上の注意〕

- 本合金を再溶解する場合には、サンドブラスター等で埋没材、酸化膜を完全に取り除き、新しい合金を等量以上加えて溶解すること。
- 歯科用フラックスを使用する場合には、その説明書に表示してある使用上の注意事項を守ること。

【使用上の注意】

1) 重要な基本的注意

本合金の使用により発疹、皮膚炎などの過敏症状があらわれた患者には、使用を中止し、医師の診断を受けさせること。

2) 不具合・有害事象

本材の使用に伴い、掌跖膿疱症、偏平苔癬、皮膚炎などの歯科金属疹（遅発性金属アレルギー疾患）を発症することがあります。

3) その他の注意

- ① 本合金の鑄造設備付近には、局所排気装置、換気扇などを設けて密閉した部屋での作業を避け、鑄造により発生する粉塵及び蒸気を吸入しないこと。
- ② 本合金の研磨作業などの際には、粉塵による人体への影響を避けるため、局所粉塵装置、公的機関が認可した粉塵マスクなどを使用し、粉塵を吸入しないこと。
- ③ 他の合金と混融しないこと。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元 亀水化学工業株式会社

電話番号 (フリーダイヤル) 0120-267-720

製造元 亀水化学工業株式会社